



HOLEX Pro UNI HM-skaftfræser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm



Bestillingsdata

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 203063 12 |
| GTIN | 4062406569761 |
| Artikelklasse | 12Y |

Beskrivelse

Udførelse:

Til **skrubning og sletbearbejdning** op til $1,5 \times D$ i hel længde **ved meget høje tilspændingsværdier** og meget rolig gang.

Til skærekraftreduktion og bedre overfladekvalitet takket være **45° spiral**.

Teknisk beskrivelse

| | |
|--|-----------|
| Antal tænder Z | 4 |
| Skaft-Ø D_s | 12 mm |
| Skær-Ø D_c | 12 mm |
| Udhængslængde L_1 inkl. fristilling | 26 mm |
| Samlet længde L | 73 mm |
| Hjørnefasbredde ved 45° | 0,3 mm |
| Tolerance, nom. Ø | e8 |
| Spiralvinkel | 42 grader |
| Hjørnefasvinkel | 45 grader |
| Tilspænding f_z til notfræsning i stål < 900 N/mm ² | 0,07 mm |
| Tilspænding f_z til notfræsning i INOX > 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Fristilling-Ø D_1 | 11,5 mm |
| Tilspænding f_z til beskæring i INOX > 900 N/mm ² | 0,05 mm |

| | |
|---|----------------------------------|
| Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| Tilspændingsretning | Vandret, skrå og lodret |
| Skærlængde L_c | 16 mm |
| Serie | Pro Uni |
| Belægning | TiSiN |
| Skæremateriale | HM |
| Norm | Fabriksstandard |
| Type | N |
| Spiralvinkel-egenskab | ulige |
| Deling af skærene | ulige |
| Indgrebsbredde a_e ved fræsning | $0,3 \times D$ ved beskæring |
| Indgrebsbredde a_e ved fræsning | Hel not, skæredybde $1 \times D$ |
| Indvendig køling | nej |
| Spåntagningsstrategi | HPC |
| Farvering | grøn |
| Produkttype | Hjørnefræser |

Brugerdata

| | Egnet til | V_c | ISO-kode |
|------------------------------|----------------|-----------|----------|
| Aluminium (med korte spåner) | betinget egnet | 250 m/min | N |
| Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 240 m/min | P |
| Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 220 m/min | P |
| Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 180 m/min | P |
| Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 170 m/min | P |
| Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 140 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 90 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 80 m/min | M |

| | | | |
|----------------------------|----------------|-----------|---|
| Ti > 850 N/mm ² | betinget egnet | 35 m/min | S |
| GG (G) | egnet | 240 m/min | K |
| Uni | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |
| våd, minimal | betinget egnet | | |
| tør | egnet | | |
| Luft | egnet | | |